www.fsh-welding.ca

Soudotec **168** CA/CC+ | **FONTE**

DESCRIPTION

Électrode à **enrobage spécial** possédant une **âme d'acier à basse teneur en carbone** conçue pour le soudage **économique** des fontes sales, contaminées ou brûlées. **Excellent pour effectuer des couches de beurrage** avant soudage avec des électrodes de fontes usinables**.**

CARACTÉRISTIQUES

- **Excellente soudabilité en toutes positions sur toutes les qualités de fontes**
- Bon accrochage sur fontes sales et huileuses
- Excellente sur poste à courant alternatif (CA)
- Les dépôts rouillent et prennent la même couleur que la fonte
- Bonne résistance mécanique
- Dépôts usinables par meulage seulement

APPLICATIONS TYPIQUES

Pièces de fours, tuyaux d'égouts, collecteurs d'échappement, fontes de fournaise, pièces coulées saturées d'huiles ou de graisses, grilles de fours, carters, pièces de machineries agricoles, etc.

MODE D'EMPLOI

Nettoyer la surface à souder de toute trace d'huile, de graisse ou de saleté. Faire disparaître les fissures avec **Soudotec 212 SP** ou **Soudotec G12**. Utiliser la technique de soudage à froid ou à chaud (page 01-02 et 01-03). Souder avec un arc court. Marteler à chaud entre chaque cordon pour relaxer les contraintes et laisser refroidir lentement.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture :	450 MPA (65 000 lb/po^2)
Dureté :	350 - 400 HB

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre :	4.0 mm (5/32'')	3.2 mm (1/8'')
Ampérage :	100 - 140 A	75 - 110 A

Rév.: 13_06

FSH WELDING Canada
Membre de / Member of FSH WELDING GROUP - FRANCE

info@fsh-welding.ca
www.fsh-welding.ca

2204, 46e avenue
Lachine (Mtl),Québec
Canada H8T 2P3

Tél : 514.631.7670
1.800.361.9097
Fax : 514.636.3339